

17.11.2004

日本国特許庁
JAPAN PATENT OFFICE

REC'D 13 JAN 2005

WIPO PCT

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されて
いる事項と同一であることを証明する。This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed
with this Office.出願年月日
Date of Application: 2004年 4月13日出願番号
Application Number: 特願2004-118083

[ST. 10/C]: [JP2004-118083]

出願人
Applicant(s): 日東電工株式会社

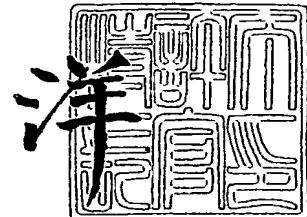
BEST AVAILABLE COPY

CERTIFIED COPY OF
PRIORITY DOCUMENTPRIORITY DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH
RULE 17.1(a) OR (b)

2004年12月24日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

八 月



【書類名】 特許願
【整理番号】 P04197ND
【あて先】 特許庁長官殿
【国際特許分類】 H01M 08/00
【発明者】
 【住所又は居所】 大阪府茨木市下穂積1丁目1番2号 日東电工株式会社内
 【氏名】 矢野 雅也
【発明者】
 【住所又は居所】 大阪府茨木市下穂積1丁目1番2号 日東电工株式会社内
 【氏名】 杉本 正和
【特許出願人】
 【識別番号】 000003964
 【氏名又は名称】 日東电工株式会社
【代理人】
 【識別番号】 100092266
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 鈴木 崇生
 【電話番号】 06-6838-0505
【選任した代理人】
 【識別番号】 100104422
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 梶崎 弘一
 【電話番号】 06-6838-0505
 【連絡先】 担当
【選任した代理人】
 【識別番号】 100105717
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 尾崎 雄三
 【電話番号】 06-6838-0505
【選任した代理人】
 【識別番号】 100104101
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 谷口 俊彦
 【電話番号】 06-6838-0505
【手数料の表示】
 【予納台帳番号】 074403
 【納付金額】 16,000円
【提出物件の目録】
 【物件名】 特許請求の範囲 1
 【物件名】 明細書 1
 【物件名】 図面 1
 【物件名】 要約書 1
 【包括委任状番号】 9903185

【書類名】特許請求の範囲**【請求項 1】**

板状の固体高分子電解質と、その固体高分子電解質の一方側に配置されたカソード側電極板と、他方側に配置されたアノード側電極板とを備えた燃料電池であって、

前記カソード側電極板の表面に配置されたカソード側金属板と、

前記アノード側電極板の表面に配置されたアノード側金属板とを備え、

両側の金属板の周縁を固体高分子電解質の周縁を介在させた状態でカシメにより封止していることを特徴とする燃料電池。

【請求項 2】

前記金属板の周縁と前記固体高分子電解質の周縁との間に、更に絶縁材料を介在させていることを特徴とする請求項 1 に記載の燃料電池。

【請求項 3】

前記アノード側金属板又はカソード側金属板の少なくとも一方に、燃料の流路溝が形成されている請求項 1 又は 2 に記載の燃料電池。

【請求項 4】

前記アノード側金属板又はカソード側金属板の少なくとも一方の周縁部は、エッティングにより他の部分よりも厚みを薄くしている請求項 1 ~ 3 のいずれか 1 項に記載の燃料電池。

【請求項 5】

前記固体高分子電解質、アノード側電極板、カソード側電極板、アノード側金属板、カソード側金属板で単位セルを構成し、この単位セルを複数接続することにより構成される請求項 1 ~ 4 のいずれか 1 項に記載の燃料電池。

【書類名】明細書

【発明の名称】燃料電池

【技術分野】

【0001】

本発明は、板状の固体高分子電解質と、その固体高分子電解質の一方側に配置されたカソード側電極板と、他方側に配置されたアノード側電極板とを備えた燃料電池に関するものである。

【背景技術】

【0002】

ポリマー電解質のような固体高分子電解質を使用した高分子型燃料電池は、高いエネルギー変換効率を持ち、薄型小型・軽量であることから、家庭用コーチェネレーションシステムや自動車向けに開発が活発化している。かかる燃料電池の従来技術の構造として、図9に示すものが知られている（例えば、非特許文献1参照）。

【0003】

即ち、図9に示すように、固体高分子電解質膜100を挟んでアノード101とカソード102とを配設する。さらに、ガスケット103を介して一対のセパレータ104により挟持して単位セル105を構成する。各々のセパレータ104にはガス流路溝が形成されており、アノード101との接触により、還元ガス（例えば、水素ガス）の流路が形成され、カソード102との接触により、酸化ガス（例えば、酸素ガス）の流路が形成される。各々のガスは、単位セル105内の各流路を流通しながら、アノード101又はカソード102の内部に担持された触媒の作用により電極反応（電極における化学反応）に供され、電流の発生とイオン伝導が生じる。

【0004】

この単位セル105を多数個積層し、単位セル105どうしを電気的に直列に接続して燃料電池Nを構成し、電極106は、積層した両端の単位セル105から取り出すことができる。このような燃料電池Nは、クリーンかつ高効率という特徴から、種々の用途、特に、電気自動車用電源や家庭用分散型電源として注目されている。

【0005】

一方、近年のIT技術の活発化に伴い、携帯電話、ノートパソコン、デジカメなどモバイル機器が頻繁に使用される傾向があるが、これらの電源は、ほとんどリチウムイオン二次電池が用いられている。ところが、モバイル機器の高機能化に伴って消費電力がどんどん増大し、その電源用としてクリーンで高効率な燃料電池が注目されてきている。

【0006】

しかしながら、図9に示すような従来の構造では、構造に自由度が無いため、モバイル機器の電源として求められる薄型小型軽量化や形状の高自由度化に難があり、メンテナス性が悪いという問題もあった。また、燃料電池セル内で酸化還元ガスを相互に混合させないように供給し、かつ、密閉化することが難しく、これらの条件を満たしながら、燃料電池セルの大きさや重量を低減化することは困難であった。つまり、従来、セル部品をボルト及びナットの締結部品で相互結合して、セル部品に一定の圧力を加えていたため、シール性を確保する上で、各部材の剛性を高める必要性があり、どうしても薄型化、小型化、軽量化、自由な形状設計が困難であった。

【非特許文献1】日経メカニカル別冊「燃料電池開発最前線」発行日2001年6月29日、発行所：日経BP社、第3章PEFC、3.1原理と特徴p46

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0007】

小型軽量かつ自由な形状設計を可能にすると共に、単位セルごとに確実に封止を行うことでメンテナンスも容易になるようにし、更に酸化還元ガスを相互に混合させないようにした燃料電池を提供することである。

【課題を解決するための手段】

【0008】

上記課題を解決するため本発明に係る燃料電池は、
板状の固体高分子電解質と、その固体高分子電解質の一方側に配置されたカソード側電極板と、他方側に配置されたアノード側電極板とを備えた燃料電池であって、
前記カソード側電極板の表面に配置されたカソード側金属板と、
前記アノード側電極板の表面に配置されたアノード側金属板とを備え、
両側の金属板の周縁を固体高分子電解質の周縁を介在させた状態でカシメにより封止していることを特徴とするものである。

【0009】

かかる構成による燃料電池の作用・効果を説明する。この燃料電池は、板状の固体高分子電解質と、その両側に配置されるカソード側電極板及びアノード側電極板と、更にその外側に配置されるアノード側金属板及びカソード側金属板とを備えており、各部材は板状に形成されるので、全体として薄型にすることができる。また、金属板の周縁を固体高分子電解質を介在させた状態でカシメにより封止しているため、酸化還元ガスを相互に混合させないようにすると共に、厚みをさほど増加させずに単位セルごとに確実に封止を行うことができる。これによってメンテナンスも容易になり、しかも図9に示す従来構造と比較してセル部材に剛性が要求されないため、各単位セルを大幅に薄型化することができる。更に、固体高分子電解質や金属板を使用するため、自由な平面形状や屈曲が可能となり、小型軽量かつ自由な形状設計が可能となる。その結果、小型軽量かつ自由な形状設計を可能にすると共に、単位セルごとに確実に封止を行うことでメンテナンスも容易になるようになり、更に酸化還元ガスを相互に混合させないようにした燃料電池を提供することができる。

【0010】

本発明において、前記金属板の周縁と前記固体高分子電解質の周縁との間に、更に絶縁材料を介在させていることが好ましい。アノード側金属板とカソード側金属板の間に固体高分子電解質を介在することで、金属板同士の短絡を防止することはできるが、更に絶縁材料を介在することで、より確実に短絡を防止することができる。

【0011】

本発明において、前記アノード側金属板又はカソード側金属板の少なくとも一方に、燃料の流路溝が形成されていることが好ましい。流路溝を設けることによって、アノード側金属板の注入口から供給された燃料を、所望の経路を経由させた後、排出口から排出することができる。

【0012】

本発明において、前記アノード側金属板又はカソード側金属板の少なくとも一方の周縁部は、エッチングにより他の部分よりも厚みを薄くしていることが好ましい。これら金属板は、加工性の面からエッチングにより開口部や流路溝を形成するのが好ましいが、その際に周縁部をエッチングにより薄くすることで、カシメによる封止をより好適に行えるようになる。

【0013】

本発明において、前記固体高分子電解質、アノード側電極板、カソード側電極板、アノード側金属板、カソード側金属板で単位セルを構成し、この単位セルを複数接続することにより構成することが好ましい。この構成によると、各々の単位セルを薄型化できるため、全体として高出力の燃料電池を得ることができる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0014】

本発明に係る燃料電池の好適な実施形態を図面を用いて説明する。図1は、本発明の燃料電池の単位セルの一例を示す組み立て斜視図であり、図2は、本発明の燃料電池の単位セルの一例を示す正面視断面図である。

【0015】

＜燃料電池セルの構成＞

本発明の燃料電池は、図1～図2に示すように、板状の固体高分子電解質1と、その固体高分子電解質1の両側に配置された一対の電極板2，3（アノード側金属板及びカソード側金属板）とを備えるものである。

【0016】

固体高分子電解質1としては、従来の固体高分子膜型電池に用いられるものであれば何れでもよいが、化学的安定性及び導電性の点から、超強酸であるスルホン酸基を有するパーカーフルオロカーボン重合体からなる陽イオン交換膜が好適に用いられる。このような陽イオン交換膜としては、ナフィオン（登録商標）が好適に用いられる。

【0017】

その他、例えば、ポリテトラフルオロエチレン等のフッ素樹脂からなる多孔質膜に上記ナフィオンや他のイオン伝導性物質を含浸させたものや、ポリエチレンやポリプロピレン等のポリオレフィン樹脂からなる多孔質膜や不織布に上記ナフィオンや他のイオン伝導性物質を担持させたものでもよい。

【0018】

固体高分子電解質1の厚みは、薄くするほど全体の薄型化に有効であるが、イオン伝導機能、強度、ハンドリング性などを考慮すると、10～300μmが使用可能であるが、25～50μmが好ましい。

【0019】

電極板2，3は、ガス拡散層としての機能を発揮して、燃料ガスや、酸化ガス及び水蒸気の供給・排出を行なうと同時に、集電の機能を発揮するものが使用できる。電極板2，3としては、同一又は異なるものが使用でき、その基材には電極触媒作用を有する触媒を担持させることが好ましい。触媒は、固体高分子電解質1と接する内面2b，3bに少なくとも担持させるのが好ましい。

【0020】

電極基材としては、例えば、カーボンペーパー、カーボン纖維不織布などの纖維質カーボン、導電性高分子纖維の集合体などの電導性多孔質材が使用できる。一般に、電極板2，3は、このような電導性多孔質材にフッ素樹脂等の撥水性物質を添加して作製されるものであって、触媒を担持させる場合、白金微粒子などの触媒とフッ素樹脂等の撥水性物質とを混合し、これに溶媒を混合して、ペースト状或いはインク状とした後、これを固体高分子電解質膜と対向すべき電極基材の片面に塗布して形成される。

【0021】

一般に、電極板2，3や固体高分子電解質1は、燃料電池に供給される還元ガスと酸化ガスに応じた設計がなされる。本発明では、酸化ガスとして酸素ガスや空気が用いられると共に、還元ガスとして水素ガスや用いられる。また、還元ガスの代わりに、メタノールやジメチルエーテル等を用いることもできる。

【0022】

例えば、水素ガスと空気を使用する場合、空気を供給する側の電極（空気極）では、酸素と水素イオンの反応が生じて水が生成するため、かかる電極反応に応じた設計をするのが好ましい。特に、低作動温度、高電流密度及び高ガス利用率の運転条件では、特に水が生成する空気極において水蒸気の凝縮による電極多孔体の閉塞（フラッディング）現象が起こりやすい。したがって、長期にわたって燃料電池の安定な特性を得るために、フラッディング現象が起こらないように電極の撥水性を確保することが有効である。

【0023】

触媒としては、白金、パラジウム、ルテニウム、ロジウム、銀、ニッケル、鉄、銅、コバルト及びモリブデンから選ばれる少なくとも1種の金属か、又はその酸化物が使用でき、これらの触媒をカーボンブラック等に予め担持させたものも使用できる。

【0024】

電極板2，3の厚みは、薄くするほど全体の薄型化に有効であるが、電極反応、強度、ハンドリング性などを考慮すると、50～500μmが好ましい。

【0025】

電極板2, 3と固体高分子電解質1とは、予め接着、融着等を行って積層一体化しておいてもよいが、単に積層配置されているだけでもよい。このような積層体は、薄膜電極組立（Membrane Electrode Assembly:MEA）として入手することもでき、これを使用してもよい。

【0026】

前記電極板2, 3の両側には、一対の金属板4, 5が配置され、金属板4, 5には流路溝9と、これに連通する注入口4c, 5c及び排出口4d, 5dが設けられている。金属板4, 5としては、電極反応に悪影響がないものであれば何れの金属も使用できる。但し、伸び、重量、弹性率、強度、耐腐食性、プレス加工性、エッティング加工性などの観点から、ステンレス板、ニッケルなどが好ましい。

【0027】

金属板4, 5に設けられる流路溝9は、電極板2, 3との接触により水素ガス等の流露が形成できるものであれば何れの平面形状や断面形状でもよい。但し、流路密度、積層時の積層密度、屈曲性などを考慮すると、金属板4, 5の一辺に平行な縦溝9aと垂直な横溝9bを主に形成するのが好ましい。本実施形態では、複数本（図示した例では3本）の縦溝9aが横溝9bに直列接続されるようにして、流路密度と流路長のバランスを取っている。

【0028】

なお、このような金属板4, 5の流路溝9の一部（例えば横溝9b）を電極板2, 3の外面に形成してもよい。電極板2, 3の外面に流路溝2a, 3aを形成する方法としては、加熱プレスや切削などの機械的な方法でもよいが、微細加工を好適に行う上で、レーザ照射によって溝加工を行うことが好ましい。レーザ照射を行う観点からも、電極板2, 3の基材としては、繊維質カーボンの集合体が好ましい。

【0029】

金属板4, 5の流路溝9に連通する注入口4c, 5c及び排出口4d, 5dは、それぞれ1個又は複数を形成することができる。なお、金属板4, 5の厚みは、薄くするほど全体の薄型化に有効であるが、強度、伸び、重量、弹性率、ハンドリング性などを考慮すると、50～500μmが好ましい。

【0030】

金属板4, 5に流路溝9を形成する方法としては、プレス加工、切削などの機械的な方法やエッティングなどの化学的な方法が挙げられる。但し、前述の理由より、プレス加工による金属板の変形により流路溝9が形成されていることが好ましい。図1の金属板4の上面には、プレス加工による流路溝9の凸条9cが示されている。

【0031】

特に、プレス加工による流路溝9では、幅0.1～10mm、深さ0.1～10mmが好ましい。また、流路溝9の断面形状は、略四角形、略台形、略半円形、V字形などが好ましい。

【0032】

また、金属板4, 5に流路溝9を形成する方法としては、前述した理由より、エッティングも好ましい（図5参照）。エッティングによる流路溝9では、幅0.1～10mm、深さ0.05～1mmが好ましい。また、流路溝9の断面形状は、略四角形、略台形、略半円形、V字形などが好ましい。

【0033】

エッティングは、例えばドライフィルムレジストなどを用いて、金属表面に所定形状のエッティングレジストを形成した後、金属板4, 5の種類に応じたエッティング液を用いて行うことが可能である。また、2種以上の金属の積層板を用いて、金属ごとに選択的にエッティングを行うことで、流路溝9の断面形状をより高精度に制御することができる。なお、流路溝9に連通する注入口4c, 5c及び排出口4d, 5dなどを、エッティングで形成することも可能である。

【0034】

図5に示す実施形態は、金属板4, 5のカシメ部（周縁4a, 5a）のSUSもエッチングにより厚みを薄くした例である。このように、カシメ部をエッチングして適切な厚さにすることで、カシメによる封止をより容易に行うことができる。この観点から、カシメ部の厚みとしては、0.05~0.3mmが好ましい。

【0035】

<カシメ構造>

本発明では、金属板4, 5の周縁は、固体高分子電解質1の周縁1aを介在させつつカシメにより封止されている。本発明では、カシメを行う際、図2に示すように、電極板2, 3の外側領域について、金属板4, 5の周縁4a, 5aによって固体高分子電解質1の周縁1aを挟持する構造が好ましい。このような構造によると、電極板2, 3の一方から他方へのガス等の流入を効果的に防止することができる。

【0036】

カシメ構造としては、シール性や製造の容易性、厚み等の観点から図2に示すものが好ましい。つまり、一方の金属板5の周縁5a及び固体高分子電解質1の周縁1aを他方の金属板4の周縁4aより大きくしておき、固体高分子電解質1の周縁1aを介在させつつ、一方の金属板5の周縁5aを他方の金属板4の周縁4aを挟圧するように折り返したカシメ構造が好ましい。このカシメ構造では、プレス加工等によって、金属板4の周縁4aに段差を設けておくのが好ましい。このようなカシメ構造自体は金属加工として公知であり、公知のカシメ装置によって、それを形成することができる。このようなカシメ構造により、セル内を確実に封止して酸化還元ガスの混合を防止することができ、更に、金属板4, 5同士の短絡を防止することもできる。

【0037】

また、図3(a)に示すカシメ構造ものでもよく、このカシメ構造は、両方の金属板4, 5の周縁4a, 5aを折り返したカシメ構造である。なお、この単位セルUCでは、各々の電極板2, 3から拡散したガスが混合しないように、金属板4, 5の各々と固体高分子電解質1との間に、シール部材Sを介在させている。これにより、さらに高い確実性をもって酸化還元ガスの混合を防止することができる。

【0038】

更に、図3(b)に示すカシメ構造ものでもよく、このカシメ構造は、固体高分子電解質1と両方の金属板4, 5の間に絶縁材料6a, 6bを介して、カシメを行っている。これにより、更に高い確実性をもって金属板4, 5同士の短絡を防止することができる。また、カシメを行うときに絶縁材料6a, 6bにより固体高分子電解質1が損傷しないように保護することができる。

【0039】

絶縁材料6の厚みとしては、薄型化の観点から、0.1mm以下が好ましい。なお、絶縁材料をコーティングすることにより、更なる薄型化が可能である（例えば絶縁材料6の厚み1μmも可能）。絶縁材料6a, 6bとしては、シート状の樹脂、ゴム、熱可塑性エラストマー、セラミックスなどが使用できるが、シール性を高める上で、樹脂、ゴム、熱可塑性エラストマーなどが好ましく、特にポリプロピレン、ポリエチレン、ポリエチル、フッ素樹脂、ポリイミドが好ましい。絶縁材料6a, 6bは、金属板4, 5の周縁に直接あるいは粘着剤を介して貼着したり、塗布したりして、予め金属板4, 5に一体化しておくことも可能である。

【0040】

<単位セルの積層構造>

本発明では、図2に示すような単位セルUCを1個又は複数個使用することができるが、固体高分子電解質1、一対の電極板2, 3、及び一対の金属板4, 5で単位セルUCを構成し、この単位セルUCを複数積層してあることが好ましい。本発明によると、ボルト及びナットの締結部品で相互結合して、セル部品に一定の圧力を加えなくても、高出力の燃料電池を提供することができる。

【0041】

複数積層する場合、単位セルUCどうしの間に、ガス等の流路を形成できるスペーサを設けて積層することも可能であるが、図4に示すように、スペーサを介在させずに積層することが薄型化や設計の自由度の点から好ましい。

【0042】

また、金属板4、5の流路溝9の凸条9cを等間隔で平行に形成しておき、各々の単位セルUCの凸条9cが相互に嵌まり合うようにすることが好ましい。これによって、単位セルUCの積層時の厚みをより低減することができる。

【0043】

図4に示す実施形態では、単位セルUC（金属板4、5）の一辺付近に水素ガス等の注入口4c及び排出口4dを設け、対向する一辺の裏側に空気等の注入口5c及び排出口5dを設けておき、これらが露出するように各々の単位セルUCをずらして積層している。この状態で図4（b）に示すように、主管11から分岐管12が分岐したチューブ10の分岐管12を注入口4cに接続することで、水素ガス等の注入を行うことができる。このようなチューブ10を注入口5c、排出口4d、排出口5dに接続することで、酸化ガスと還元ガスの注入・排出が可能となる。

【0044】

一方、金属板同士が接触することで、単位セルUCが直列に接続されることになり、両端の単位セルUCから、積層数に応じた電圧の電流を取り出すことができる。また、複数の単位セルUCごとスペーサを設けて（図示省略）、単位セルUCごとに電流を取り出すことも可能である。

【0045】

〈セルの別実施形態〉

次に、単位セルUCの別実施形態を図6、7で説明する。一对の金属板4、5のうち、カソード側金属板4には、空気中の酸素を供給するための開口部4eが設けられている。開口部4eは、カソード側電極板2が露出可能であれば、その個数、形状、大きさ、形成位置などは何れでもよい。但し、空気中の酸素の供給効率と、カソード側電極板2からの集電効果などを考慮すると、開口部4eの面積はカソード側電極板2の面積の10～50%であるのが好ましく、特に20～40%であるのが好ましい。カソード側金属板4の開口部4cは、例えば規則的又はランダムに複数の円孔やスリット等を設けたり、または金属メッシュによって開口部を設けてもよい。

【0046】

カシメ構造については、図2と同じであるので説明を省略する。アノード側金属板5の流路構成は図5に示すのと同じである。

【0047】

本発明の燃料電池は、薄型化が可能で小型軽量かつ自由な形状設計が可能なため、特に、携帯電話、ノートPC等のモバイル機器に好適に使用することができる。

【0048】

〈実施例〉

耐食性を有するSUS（50mm×26mm×0.08mm厚）に溝（幅0.8mm、深さ0.2mm、間隔1.6mm）をプレス加工により21個設けた。また、薄膜電極組立体（52.3mm×28.3mm）は、下記のようにして作製した。白金触媒は、米国エレクトロケム社製20%白金担持カーボン触媒（EC-20-PTC）を用いた。この白金触媒と、カーボンブラック（アクゾ社ケッテンブラックEC）、ポリフッ化ビニリデン（カイナー）を、それぞれ75重量%、15重量%、10重量%の割合で混合し、ジメチルホルムアミドを、2.5重量%のポリフッ化ビニリデン溶液となるような割合で、上記白金触媒、カーボンブラック、ポリフッ化ビニリデンの混合物中に加え、乳鉢中で溶解・混合して、触媒ペーストを作製した。カーボンペーパー（東レ製TGP-H-90、厚み370μm）を20mm×43mmに切断し、この上に、上記のようにして作製した触媒ペースト約20mgをスパチュラにて塗布し、80℃の熱風循環式乾燥機中で乾燥した。このようにして4mgの触媒組成物が担持されたカーボンペーパーを作製した。白金

担持量は、0.6 mg/cm²である。

【0049】

上記のようにして作製した白金触媒担持カーボンペーパーと、固体高分子電解質（陽イオン交換膜）としてナフィオンフィルム（デュポン社製ナフィオン112）（52.3 mm×28.3 mm、厚み25 μm）を用い、その両面に、金型を用いて、135°C、2 MPaの条件にて2分間ホットプレスした。こうして得られた薄膜電極組立立体を上記のSUS板2枚の中央で挟み込み、図2に示すようにカシメ合わせることで、外寸50mm×26mm×1.4mm厚という薄型小型のマイクロ燃料電池を得る事ができた。

【0050】

このマイクロ燃料電池の電池特性を評価した。燃料電池特性は、東陽テクニカ製燃料電池評価システムを用い、室温下、純水素ガス、空気を用いて評価した。水素ガス流量は、0.1 L/minとした。空気流量は0.2 L/minとした。そして単位セルあたりの出力特性は図8に示される。本発明によるカシメ構造を利用することで、十分に実用化できるだけの特性が得られた。

【0051】

＜更に別の実施形態＞

燃料電池セルの具体的な構成は図1, 6で示されるものに限定されるものではなく、種々の変形例が可能である。例えば、流路の形成は、金属板ではなく電極板に形成しても良い。セルの積層構造あるいは接続構造は、図4のものに限定されるものではなく、種々の変形例が可能である。

【0052】

使用される酸化ガスと還元ガスの種類については、特定のガスに限定されるものではない。また、ガスではなく液体を利用するものでもよい。

【図面の簡単な説明】

【0053】

【図1】本発明の燃料電池の単位セルの一例を示す組み立て斜視図

【図2】本発明の燃料電池の単位セルの一例を示す正面視断面図

【図3】本発明の燃料電池のカシメ構造の他の例を示す要部断面図

【図4】本発明の燃料電池の単位セルの積層状態の一例を示す図であり、(a)はチューブ取付前の斜視図、(b)はチューブ取付後の要部正面図

【図5】本発明の燃料電池の単位セルの他の例を示す正面視断面図

【図6】本発明の燃料電池の単位セルの更に他の例を示す組み立て斜視図

【図7】本発明の燃料電池の単位セルの更に他の例を示す正面視断面図

【図8】本発明の実施例で得られた燃料電池の電圧と出力の関係及び電流密度と電圧の関係を示すグラフ

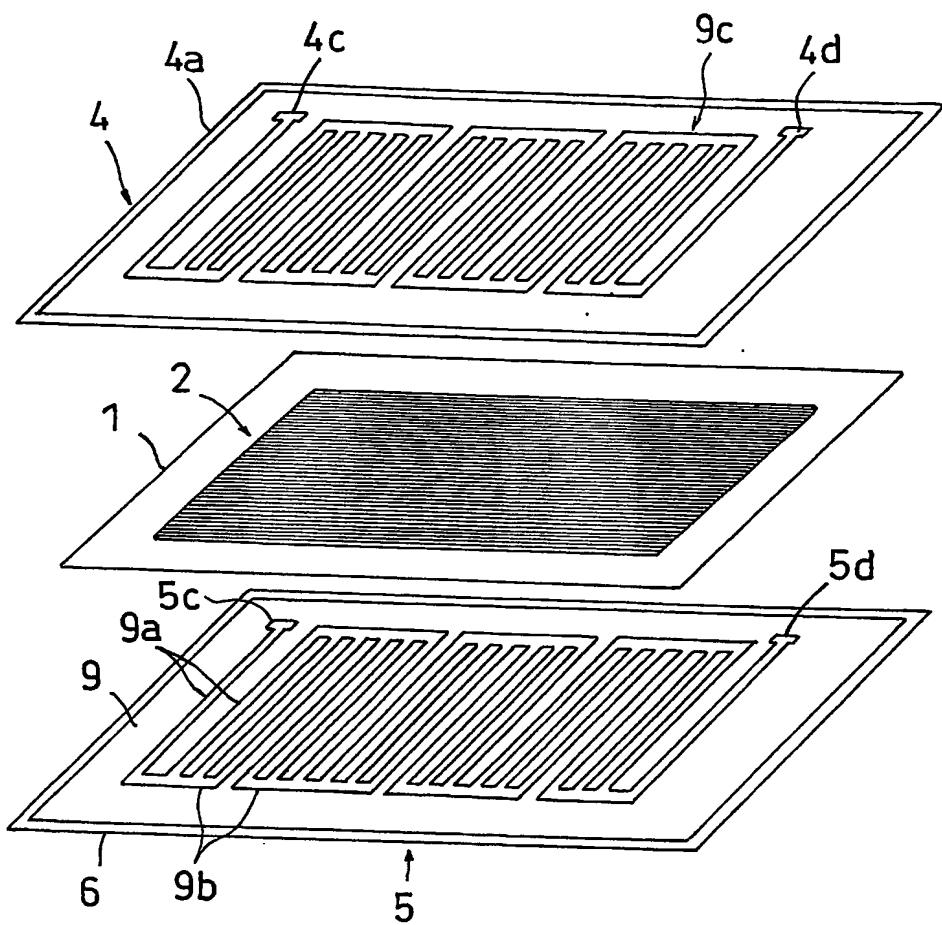
【図9】従来の燃料電池の一例を示す組み立て斜視図

【符号の説明】

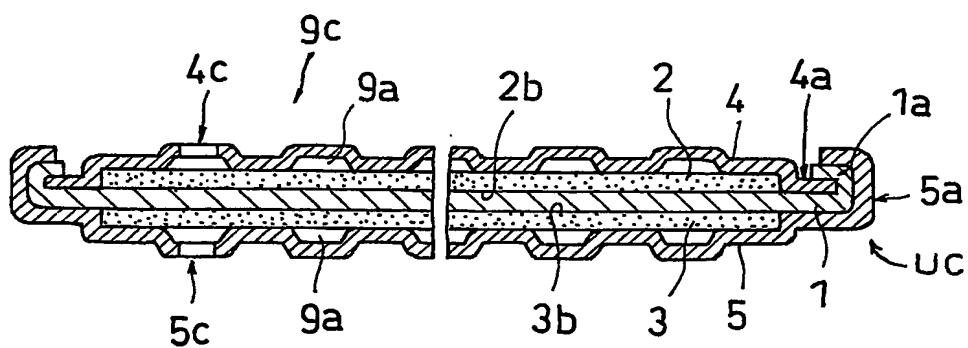
【0054】

1	固体高分子電解質
1 a	周縁
2, 3	電極板
4, 5	金属板
4 a, 5 a	周縁
4 c, 5 c	注入口
4 d, 5 d	排出口
6 a, 6 b	絶縁材料
9	流路溝
9 a	綫溝
9 b	横溝

【書類名】 図面
【図1】

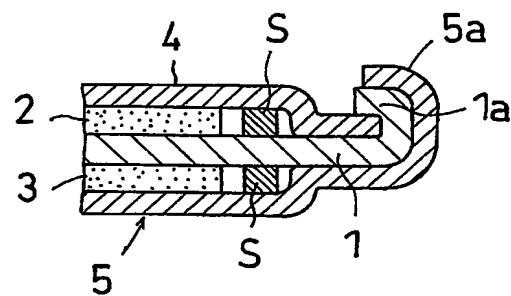


【図2】

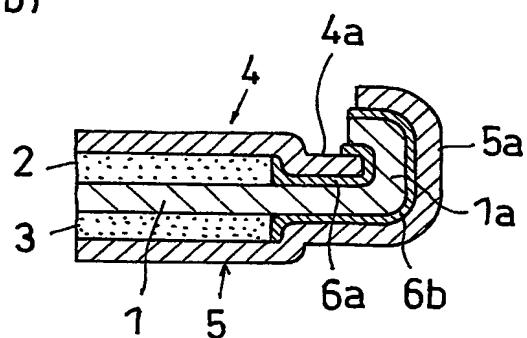


【図3】

(a)

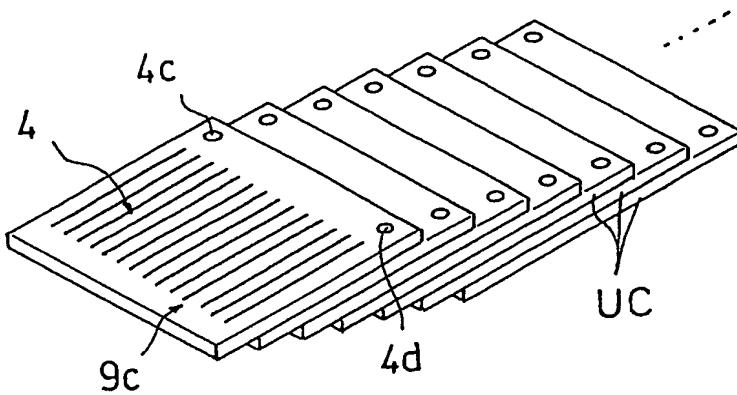


(b)

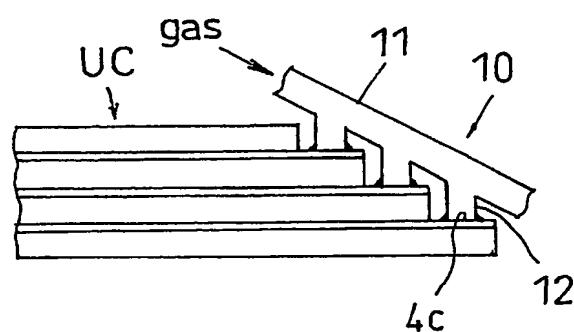


【図4】

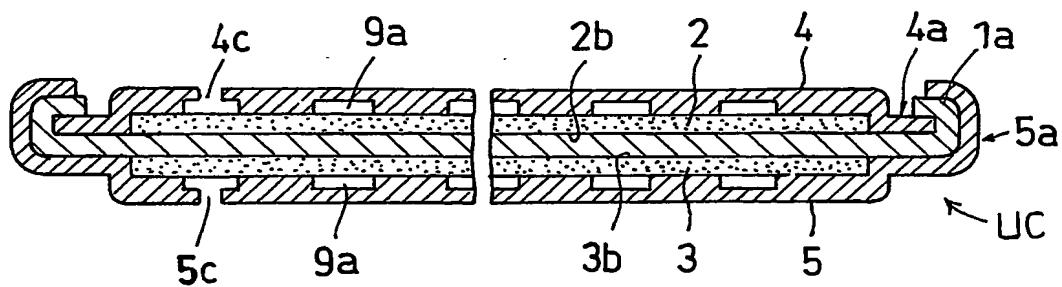
(a)



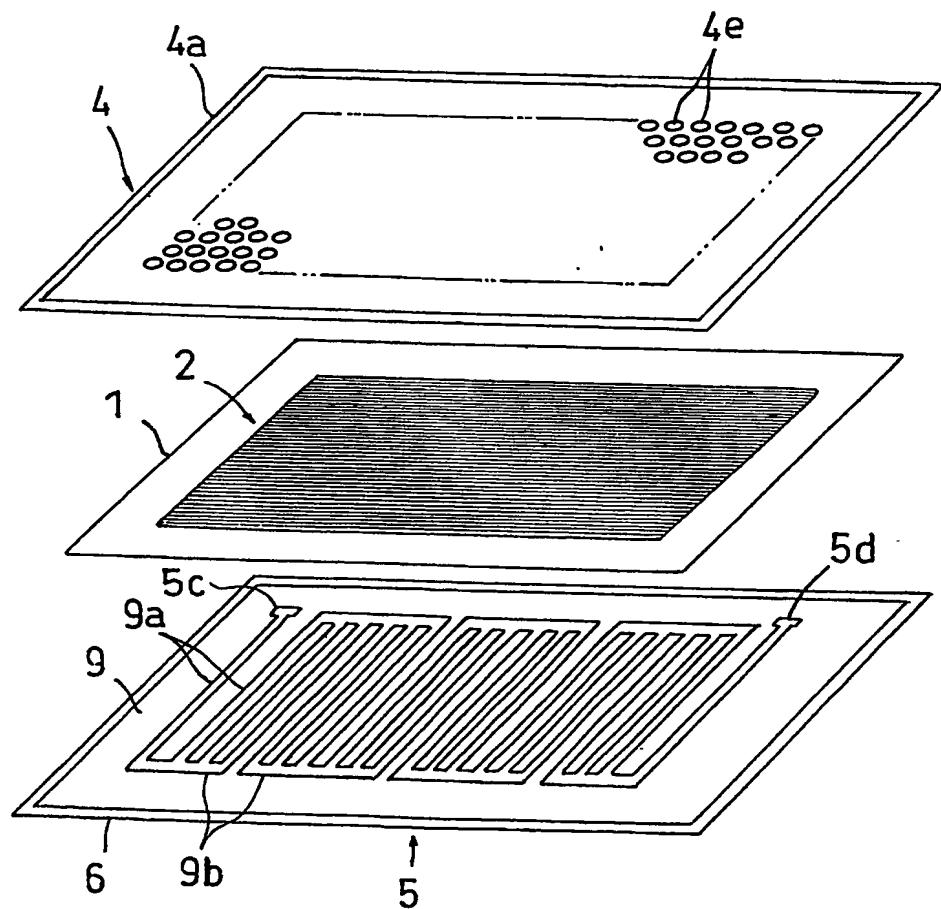
(b)



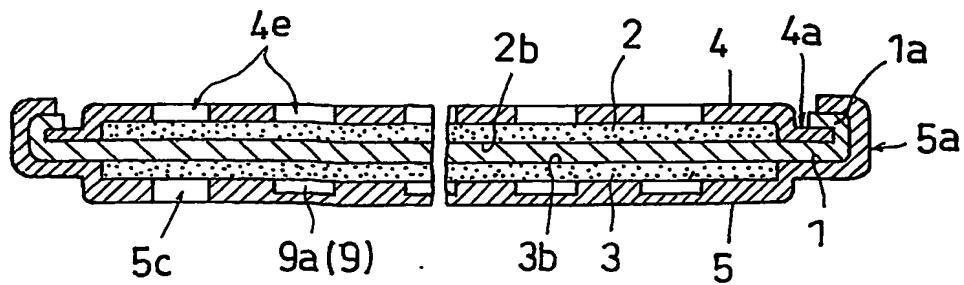
【図5】



【図6】

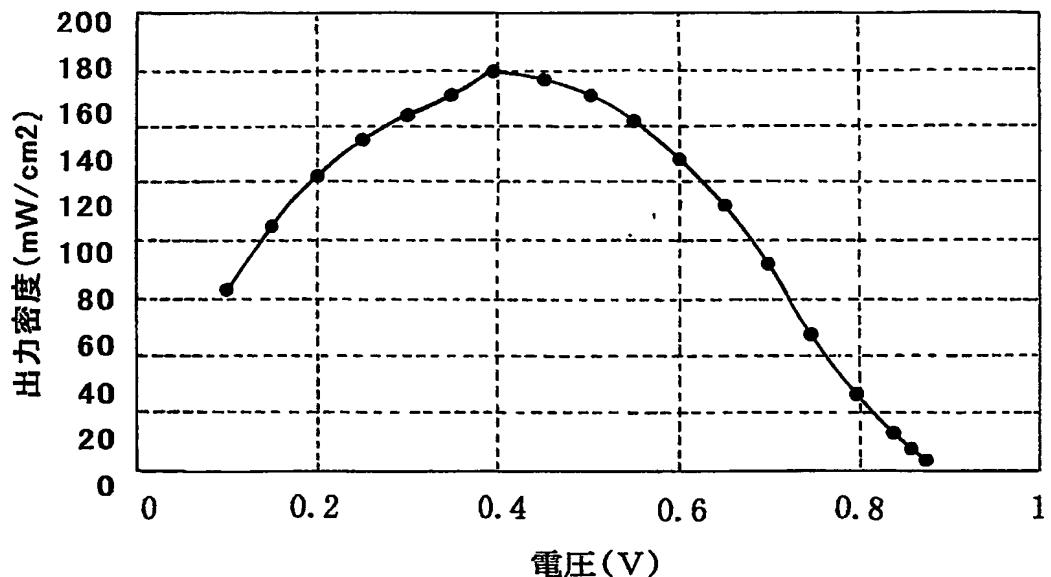


【図7】

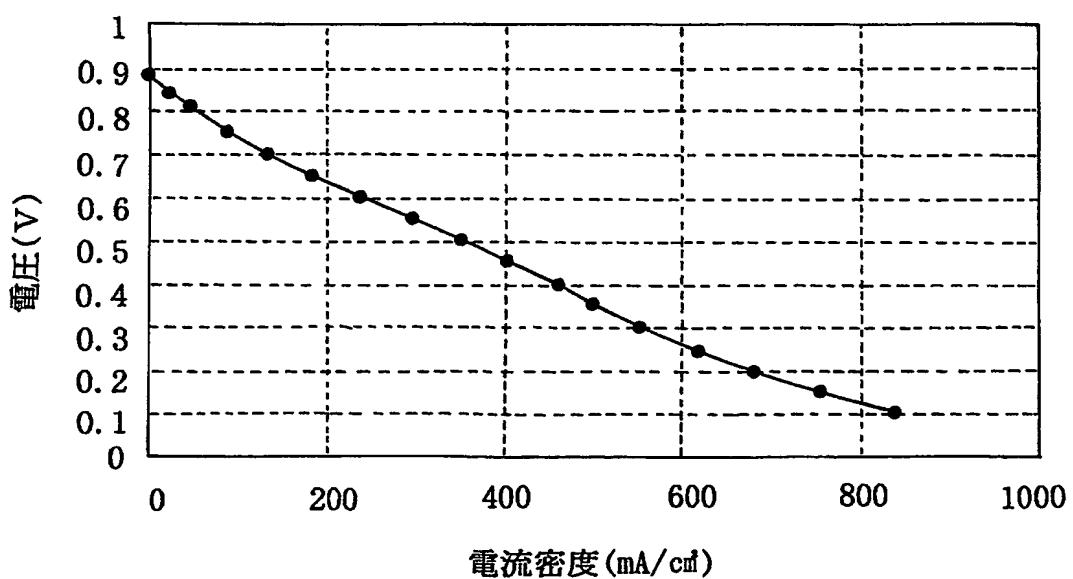


【図8】

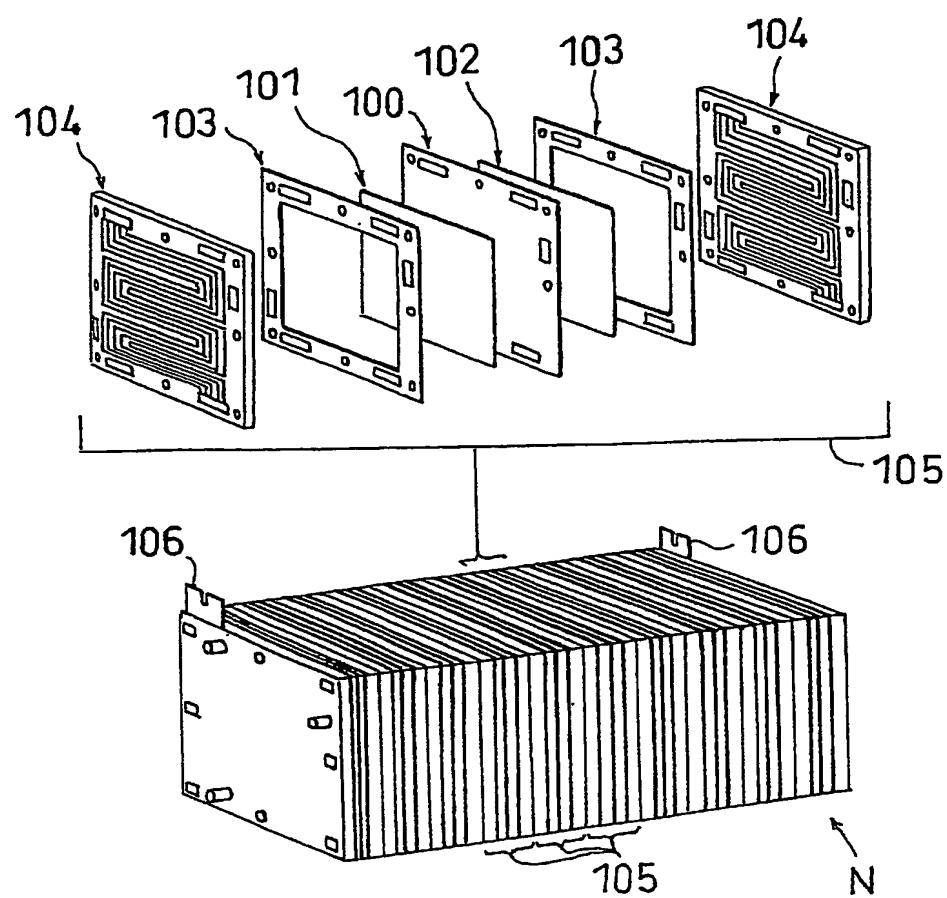
(a)



(b)



【図9】



【書類名】要約書

【要約】

【課題】 小型軽量かつ自由な形状設計を可能にすると共に、単位セルごとに確実に封止を行うことでメンテナンスも容易になるようにし、更に酸化還元ガスを相互に混合させないようにした燃料電池を提供する。

【解決手段】 板状の固体高分子電解質1と、その固体高分子電解質1の一方側に配置されたカソード側電極板2と、他方側に配置されたアノード側電極板3とを備えた燃料電池であって、カソード側電極板2の表面に配置されたカソード側金属板4と、アノード側電極板3の表面に配置されたアノード側金属板5とを備え、両側の金属板4, 5の周縁4a, 5aを固体高分子電解質1の周縁1aを介在させた状態でカシメにより封止している。

【選択図】 図2

認定・付加情報

特許出願の番号	特願2004-118083
受付番号	50400629662
書類名	特許願
担当官	第五担当上席 0094
作成日	平成16年 4月14日

<認定情報・付加情報>

【提出日】	平成16年 4月13日
-------	-------------

特願 2004-118083

出願人履歴情報

識別番号 [000003964]

1. 変更年月日 1990年 8月31日

[変更理由] 新規登録

住所 大阪府茨木市下穂積1丁目1番2号
氏名 日東電工株式会社

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record.**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.